

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

## **IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平5-125438

(43) 公開日 平成5年(1993)5月21日

(51) Int.Cl. <sup>3</sup>	識別記号	庁内整理番号	F 1	技術表示箇所
C 2 1 D 8/00	B	7412-4K		
// C 2 2 C 38/00	3 0 1 A	7217-4K		
38/06				
38/54				

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願平3-290188

(22) 出願日 平成3年(1991)11月6日

(71) 出願人 000006655

新日本製鐵株式会社

東京都千代田区大手町2丁目6番3号

(72) 発明者 児島 明彦

君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君津製鐵所内

(72) 発明者 寺田 好男

君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君津製鐵所内

(72) 発明者 為広 博

君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君津製鐵所内

(74) 代理人 井理士 茶野木 立夫 (外1名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 低降伏比高張力鋼の製造方法

(57) 【要約】

【目的】 本発明は低降伏比高張力鋼を圧延ままで製造する方法を提供する。

【構成】 重量%で、C: 0.01~0.20%、S: 0.6%以下、Mn: 0.5~2.2%、Al: 0.001~0.1%、N: 0.006%以下、必要に応じてNi, Mo, Cu, Cr, V, Nb, Ti, B, Caの一種または二種を含有させ残部Feおよび不可逆的不純物からなる鋼片を1000~1250℃の温度範囲に加熱し、900℃以下の累積圧下量が30%以上かつ仕上温度が830℃以上となるように圧延を行ない、引続きAr<sub>1</sub>以上の温度から550~700℃の温度範囲まで5℃/秒以上の冷却速度で冷却し、その後空冷を行なう。

## 【特許請求の範囲】

## 【請求項1】 重量%で

C 0.01~0.20%、

Si 0.6%以下、

Mn 0.5~2.2%、

Al 0.001~0.1%、

N 0.006%以下、

残部Feおよび不可逆的不純物からなる鋼片を1000~1250℃の温度範囲に加熱し、900℃以下の累積圧下量が30%以上かつ仕上げ温度が830℃以上となるように圧延を行ない、引続きAr<sub>1</sub>以上の温度から550~700℃の温度範囲まで5℃/秒以上の冷却速度で冷却し、その後空冷することを特徴とする低降伏比高張力鋼の製造方法。

## 【請求項2】 重量%で

Ni 1.0%以下、

Mo 1.0%以下、

Cu 1.0%以下、

Cr 1.0%以下、

V 0.1%以下、

Nb 0.1%以下、

Ti 0.1%以下、

B 0.003%以下、

Ca 0.003%以下、

の一種または二種以上を含有することを特徴とする請求項1記載の低降伏比高張力鋼の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、主に梁や柱に使用される建築構造用鋼材としての低降伏比高張力鋼の製造方法に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】近年、建築構造物的大型化に伴ない、経済性、安全性の面から高張力鋼の需要は着実な増加を示している。建築構造物に使用される鋼材は主に梁や柱である。このため高強度化が要求され、また柱に使用されるものは高強度化とともに厚肉化が要求されている。さらには耐震設計を行なうために塑性変形能力の優れた低降伏比鋼（例えば降伏比75%以下）が要求されている。

【0003】従来、低降伏比高張力鋼を得るためには、フェライトのような軟質相とパーライトやベイナイトのような硬質相の混合組織にすることが知られている。この理由は軟質相によって降伏強度を支配させ、硬質相によって引張強度を確保することにより低降伏比を達成するためである。

【0004】従来の技術では、低降伏比高張力鋼は制御圧延、制御冷却、焼戻し処理を組み合わせ製造されており、圧延後、Ar<sub>1</sub>以下の特定温度域まで空冷待ちすることにより、適正量の初析フェライトを析出させ、そ

の後の制御冷却において、残りのオーステナイトをパーライトあるいはベイナイトに変態させて混合組織を得ている。

【0005】さらに、制御冷却後の板内温度偏差に起因する残留応力を緩和するために焼戻し処理を行なっている。この理由は残留応力による条切り後の形状不良を改善するためである。例えば、特開昭62-122194号公報によれば、水冷開始温度をAr<sub>1</sub>-20℃~Ar<sub>1</sub>-100℃、水冷停止温度を300℃以下とし、その後Ac<sub>1</sub>以下の温度で焼戻し処理を行なう低降伏比高張力鋼の製造方法が開示されている。

## 【0006】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来の方法によって鋼を製造する場合、圧延後、Ar<sub>1</sub>以下の冷却開始温度までの空冷待ち工程が必要であり、生産性を低下させる。また、空冷待ち工程中に起こるスラブ四周の過冷却により板内材質変動および残留応力が発生する。さらに、空冷待ち工程中に形成される表面スケールにより、制御冷却後の板内温度偏差が助長され、板内材質変動および残留応力が発生する。これらの板内材質変動は組織を不均一なものとして材質を低下させ、一方、残留応力は条切り後の形状不良をまねく。焼戻し処理は、生産性の低下と同時に製造コストの上昇をまねく。

【0007】本発明は上記のような問題点を解決するためになされたもので、高強度（引張強度50kgf/㎠）でかつ降伏比が低く（75%以下）、建築構造物に適した低降伏比高張力鋼を圧延ままで得ることを目的とする。

## 【0008】

【課題を解決するための手段】本発明は、圧延後特定の温度まで空冷待ちすることなく、オーステナイト単相域から制御冷却を開始し、冷却速度と冷却停止温度を制御することで制御冷却中のフェライトの生成を強力抑制し、その後の空冷過程での変態によってフェライト、パーライト、ベイナイト混合組織とし、圧延ままで低降伏比高張力鋼を製造する方法である。

【0009】すなわち、本発明は、C0.01~0.20%、Si0.6%以下、Mn0.5~2.2%、Al0.001~0.1%、N0.006%以下、残部Feおよび不可逆的不純物からなる鋼片を1000~1250℃の温度範囲に加熱し、900℃以下の累積圧下量が30%以上かつ仕上げ温度が830℃以上となるように圧延を行ない、引続きAr<sub>1</sub>以上の温度から550~700℃の温度範囲まで5℃/秒以上の冷却速度で冷却し、その後空冷を行なうこと、および、C0.01~0.20%、Si0.6%以下、Mn0.5~2.2%、Al0.001~0.1%、N0.006%以下に加えて、Ni1.0%以下、Mo1.0%以下、Cu1.0%以下、Cr1.0%以下、V0.1%以下、Nb0.1%以下、Ti0.1%以下、B0.003%以下、Ca

0.003%以下、の一種または二種以上を含有させ残部Feおよび不可逆的不純物からなる鋼片を、1000～1250℃の温度範囲に加熱し、900℃以下の累積圧下量が30%以上かつ仕上温度が830℃以上となるように圧延を行ない、引抜きAr<sub>1</sub>以上の温度から550～700℃の温度範囲まで5℃/秒以上の冷却速度で冷却し、その後空冷を行なうこととする。

【0010】

【作用】以下、成分範囲の限定理由について説明する。Cは母材の強度を確保するために必要な元素であるが、多量に含有させると靱性あるいは溶接性を損なうために適量の添加が必要である。このような観点からCは0.01～0.2%とした。

【0011】Siは脱酸上、鋼に必然的に含まれる元素であるが、HAZ靱性および溶接性上好ましくないため、上限を0.6%とした。

【0012】Mnは強度、靱性を同時に向上させる極めて重要な元素であり、0.5%以上は必要であるが、多量に添加すると溶接性、母材およびHAZの靱性上好ましくないため、上限を2.2%とした。

【0013】Alは脱酸上、鋼に必然的に含まれる元素であるが、0.001%未満では脱酸が不十分で母材靱性が劣化するため、下限を0.001%とした。一方、0.1%を超えると鋼の洗浄度およびHAZ靱性上好ましくないため、上限を0.1%とした。

【0014】Nは溶鋼中に不可逆的に混入する元素であり、鋼の靱性上好ましくないため、上限を0.006%とした。

【0015】次に第2の発明においては、第1の発明の鋼の成分および製造プロセスにさらにNi1.0%以下、Mo1.0%以下、Cu1.0%以下、Cr1.0%以下、V0.1%以下、Nb0.1%以下、Ti0.1%以下、B0.003%以下、Ca0.003%以下の一種または二種以上を含有させたものである。

【0016】これらの元素を含有させる主たる目的は、本発明鋼の特徴を損なうことなく、強度、靱性の向上および製造板厚の拡大を可能にするところにあり、その添加量は溶接性およびHAZ靱性の面から自ずと制限されるべき性質のものである。

【0017】NiはHAZの硬化性および靱性に悪影響を与えることなく母材の強度、靱性を向上させる元素であるが、1.0%を超えるとHAZの硬化性および靱性上好ましくないため、上限を1.0%とした。

【0018】Moは母材の強度、靱性を同時に向上させる元素であるが、1.0%を超えると溶接部靱性および溶接性上好ましくないため、上限を1.0%とした。

【0019】CuはNiとほぼ同様の効果を持つとともに、耐食性、耐水素誘起割れ特性にも有効な元素であるが、1.0%を超えると圧延中にCuクラックが発生し製造が困難になるため、上限を1.0%とした。

【0020】Crは母材の強度を高め、耐水素誘起割れ特性等に有効な元素であるが、1.0%を超えるとHAZの硬化性、靱性および溶接性上好ましくないため、上限を1.0%とした。

【0021】Vは析出硬化に有効な元素であるが、0.1%を超えると溶接性上好ましくないため、上限を0.1%とした。

【0022】Nbは析出硬化に有効な元素であるが、0.1%を超えると溶接性上好ましくないため、上限を0.1%とした。

【0023】Tiはオーステナイト粒の細粒化に有効な元素であるが、0.1%を超えると溶接性上好ましくないため、上限を0.1%とした。

【0024】Bは高強度化に有効な元素であるが、0.003%を超えるとHAZ靱性を著しく劣化させるため、上限を0.003%とした。

【0025】CaはMnSを球状化させることで、シャルピー吸収エネルギー衝撃値を向上させる他、延伸化したMnSと拡散性水素とによる内部欠陥の発生を防止する。Caの含有量が0.003%を超えるとCa-SまたはCa-O-Sが多量に大型介在物として生成し、鋼の靱性のみならず清浄度をも著し、さらに溶接性にも悪影響を及ぼす。このため上限を0.003%とした。

【0026】本発明鋼は不純物としてSおよびPを含有するが、通常Sは0.01%以下、Pは0.01%以下であり、共に含有量が低いほど母材および溶接部靱性は向上する(Sは0.01%以下、Pは0.01%以下が望ましい)。

【0027】次に、本発明における加熱圧延冷却条件の限定理由について詳細に説明する。加熱温度を1000～1250℃に限定した理由は、加熱時のオーステナイト粒を小さく保ち圧延組織の微細化を図るためである。1250℃は加熱時のオーステナイト粒が極端に粗大化しない上限温度であり、加熱温度がこれを超えるとオーステナイト粒が粗大混粒化し、変態後の組織も粗大化するため鋼の靱性が著しく劣化する。

【0028】一方、加熱温度が低すぎると、圧延終了温度が下がりすぎるため十分な材質向上効果が期待できない、またNb、Vなどの析出硬化元素添加時には、これらが十分に固溶せず強度、靱性バランスが劣化する。このために下限を1000℃とする必要がある。

【0029】上述のような条件で加熱したスラブを、900℃以下の末再結晶域での累積圧下量を30%以上とし、仕上温度が830℃以上となるように圧延を行なう。これは末再結晶域での圧延を行なうことによって、オーステナイト粒の細粒化を図るためである。仕上温度の下限を830℃としたのは、これ以下の温度では圧延集合組織が形成され、超音波探傷に有害な音響異方性が生じるためである。

【0030】圧延後の冷却条件は、圧延後、Ar<sub>1</sub>、以下

の温度から5℃/秒以上の冷却速度で550～700℃の温度範囲まで冷却し、その後空冷する。この理由は、圧延後の空冷待ち工程を省略して、オーステナイト単相域から比較的速い冷却速度で冷却することによって、制御冷却中の初析フェライトの生成を極力抑制し、その後の空冷過程での変態によって適当な量比のフェライト＝パーライト＝ベイナイトの最終組織を得るためである。

【0031】制御冷却中の初析フェライトの生成を抑制するために、5℃/秒以上の冷却速度が必要である。制御冷却中に多量の初析フェライトが生成すると、その後の空冷過程で生成するフェライトと相まって最終組織がフェライト主体となり、引張強度が低下する。冷却停止温度を550～700℃の温度範囲としたのは、その後の空冷過程において適当な量比のフェライト＝パーライト＝ベイナイト組織を得ることに加えて、水冷を膜沸騰域で行なうことでより均一に鋼を冷却するためである。

【0032】700℃以上で冷却を停止すると、その後

の空冷過程で多量のフェライトが生成し、最終組織がフェライト主体となるために、引張強度が低下する。一方、550℃以下で冷却を停止すると、その後の空冷過程で多量のベイナイトが生成し、最終組織がベイナイト主体となるために、降伏比が高くなる。その上、300～550℃での水冷は核沸騰域であり、鋼が不均一に冷却されるために冷却後の残留応力が大きくなり、条切後の形状不良をまねく。本発明の効果は、600～700℃の冷却停止温度において顕著である。

10 【0033】

【実施例】表1は供試鋼の化学成分を、表2、表3はそれぞれ本発明鋼、比較鋼の製造条件および材質特性を示す。表2および表3のA<sub>r</sub>は明記した計算式により算出した値であり、A<sub>r</sub>の目安とする。

【0034】

【表1】

[0035]

表1-1

区分	化学成分					(重量%)
	C	Si	Mn	Al	N	その他の元素
					(ppm)	
A	0.15	0.30	1.35	0.028	30	
B	0.14	0.29	1.30	0.021	28	Nb=0.01, Ti=0.014
C	0.12	0.25	1.31	0.024	35	Nb=0.010, Mo=0.08
D	0.14	0.20	1.50	0.019	29	Nb=0.015, Mo=0.18, Ti=0.016
E	0.16	0.25	1.38	0.016	40	Cu=0.22, Ni=0.15
F	0.13	0.40	1.20	0.009	22	Cu=0.30, Ni=0.28, Nb=0.010,
						Ti=0.021
G	0.11	0.18	1.31	0.025	17	V=0.05, Ti=0.014
H	0.17	0.36	1.51	0.013	42	Cr=0.09, Mo=0.14
I	0.08	0.16	1.72	0.033	35	V=0.04, Cr=0.18, Mo=0.10
J	0.09	0.32	0.90	0.017	23	V=0.02, Cr=0.19, Mo=0.08,
						Ti=0.010
K	0.12	0.11	0.71	0.030	19	Nb=0.030, V=0.03, Cr=0.27,
						Mo=0.24

(5)

特開平5-125438

[※2]

[0036]

表1-2

区分	化学成分					その他の元素
	C	Si	Mn	Al	N (ppm)	
本 発 明 鋼	L 0.15	0.27	1.33	0.027	27	Nb=0.012, Ca=0.0019
	M 0.08	0.33	1.80	0.053	58	Nb=0.043, B =0.0005
	N 0.15	0.34	1.11	0.044	22	Nb=0.020

9

(6)

O 0.11	0.24	1.25	0.033	37	Ni=0.61, Cu=0.80
P 0.09	0.31	0.84	0.027	35	Cr=0.20, V =0.30, Mo=0.43
Q 0.07	0.29	1.66	0.026	29	Nb=0.021
R 0.14	0.50	0.69	0.045	22	B =0.0012, Ti=0.047, Mo=0.27,
					V =0.18
S 0.09	0.36	1.48	0.031	23	Ca=0.0025, Nb=0.008
T 0.09	0.25	1.50	0.031	28	Nb=0.020, Ti=0.015
U 0.15	0.18	1.36	0.027	35	Nb=0.013, Cu=0.54, Ni=0.27,
					Ca=0.0018
V 0.10	0.31	1.61	0.025	27	Cr=0.50, Nb=0.022, Ni=0.024

10

特開平5-125438

[表3]

[0037]

表2

表2

区 分	鋼 種	製 造 条 件	音 響 架切後 翼片性 形 状												
A <sub>r</sub> <sub>3</sub> (°C)	加 熱 910°C 以 下 压 下 温 度 (°C)	仕 上 温 度 (°C)	冷 却 開 始 温 度 (°C)	冷 却 速 度 (°C/s)	冷 却 止 温 度 (°C)	仕 上 厚 (mm)	T S (kgf/mm <sup>2</sup> )	Y S (kgf/mm <sup>2</sup> )	Y R (%)	E <sub>0</sub> (kgf·m)					
本 體	A	756	1200	40	850	843	5	650	10	53.0	31.4	12.5	25.3	無	良
	B	763	1200	50	850	839	10	600	40	55.1	31.0	69.0	24.3	無	良
	C	762	1250	60	850	840	10	550	30	51.5	36.9	11.7	19.9	無	良
	D	732	1150	30	860	845	20	600	90	62.1	45.1	11.9	17.7	無	良
	E	737	1000	30	840	823	10	650	50	64.4	47.5	73.8	25.7	無	良
發 明	F	752	1200	50	850	841	10	550	50	55.0	37.6	74.1	21.4	無	良
	G	711	1150	60	840	830	20	650	30	51.0	37.8	74.1	19.9	無	良
	H	724	1200	70	840	825	10	600	40	63.2	46.9	74.2	26.3	無	良
鋼	I	737	1200	40	850	827	10	650	20	66.9	45.3	67.7	22.2	無	良
	J	801	1250	50	850	828	10	550	30	56.5	39.7	70.3	21.3	無	良
	K	793	1200	40	850	834	20	600	50	51.6	38.2	74.0	27.7	無	良
	L	757	1000	30	840	836	10	700	80	53.3	36.0	57.5	19.2	無	良
	M	741	1150	40	850	846	10	700	60	51.7	36.7	68.3	18.2	無	良
	N	715	1200	50	850	837	10	600	40	51.8	37.4	69.5	20.5	無	良

$A_{r3} \text{ (}^{\circ}\text{C)} = 910 - 310C - 80Mn - 20Cu - 15Cr - 55Ni - 8Mo$

[表1]

(7)

12

特開平5-125438



13

14

表3

区 分	製 造 条 件										音 響 条 切 後 異 方 性 形 状	
	A <sub>r3</sub> (°C)	加 熱 900°C以下 温 度 圧 下 量 (%)	仕 上 温 度 (°C)	冷 却 始 温 度 (°C)	冷 却 速 度 (°C/S)	冷 却 停 止 温 度 (°C)	仕 上 厚 (mm)	T S (kgf/mm <sup>2</sup> )	Y S (kgf/mm <sup>2</sup> )	Y R (%)		E <sub>p</sub>
比	O 126	1200	20 <sup>*</sup>	860	855	5	850	63.2	47.3	74.8	1.5	無
	P 178	1150	50	850	839	20	580 <sup>*</sup>	73.1	59.4	81.3	3.0	無
	Q 156	1100	50	850	842	2 <sup>*</sup>	600	40.3	33.2	82.4	21.3	無
較	R 190	1300 <sup>*</sup>	30	860	849	20	850	52.4	35.9	88.5	1.3	無
	S 164	950 <sup>*</sup>	30	840	827	5	600	42.8	34.5	78.8	1.9	無
	T 153	1200	60	850	835	20	730 <sup>*</sup>	40.6	31.1	76.6	6.6	無
鋼	U 129	1250	60	800 <sup>*</sup>	789	10	700	63.1	44.0	69.7	18.2	有
	V 130	1200	50	850	700 <sup>*</sup>	10	550	53.4	37.2	69.7	8.5	無

A<sub>r3</sub> (°C) = 910 - 30Mn - 20Cu - 15Cr - 55Ni - 80Mo

\*は本発明の範囲外を示す。

【0038】表2に示すように、本発明鋼はいずれも降伏比7.5%以下を達成しており、かつ所定の強度および低温靱性を満足し、音響異方性は無く、条切後形状も良好である。

【0039】これに対して比較鋼は表3に示すように、Oは900°C以下の累積圧下量が低いためにオーステナイトが十分に細粒化されず、最終組織が粗大化し、低温靱性が劣化している。Pは冷却停止温度が低いためにペイ

ナイト主体の組織となり、降伏比が高くなっている。また、核沸騰域での水冷によって残留応力が導入され、条切後形状が悪化している。Qは冷却速度が低いために制御冷却中に多量の初析フェライトが生成し、加えてその後の冷却過程でもフェライトが生成するためにフェライト主体の組織となり、引張強度が低下している。Rは加熱温度が高いためにオーステナイト粒が粗大化し、最終組織も粗大となり、低温靱性が劣化している。Sは加熱

15

温度が低いために830℃以上の圧延では十分な圧下量が得られず、またNbが十分固溶しないために引張強度が低下し、低温靱性が劣化している。Tは冷却停止温度が高いためにフェライト主体の組織となり、引張強度が低下している。Uは仕上温度が低いために圧延集合組織が形成され、音響異方性が生じている。Vは冷却開始温度が低いために空冷待ちする必要があり、この間に形成

16

されたスケールやスラブ四周の過冷却に起因する残留応力によって、条切後形状が悪化している。

【0040】

【発明の効果】本発明により、圧延ままで建築用低降伏比高張力鋼の製造が可能となり、生産性の向上および製造コストの低減が図れる。さらに、本発明によって製造された鋼は鋼構造物の安全性を確保する。

---

フロントページの続き

(72)発明者 吉井 健一  
君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君  
津製鐵所内

(72)発明者 今井 晴雄  
君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君  
津製鐵所内

S9 . ,1 PN="JP 5438"  
?t 9/5/1

9/5/1  
DIALOG(R)File 351:Derwent WPI  
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

009507230  
WPI Acc No: 1993-200766/199325  
XRAM Acc No: C93-089364

**Prodn. of low yield ratio, high strength steel - by hot rolling followed  
by cooling at a rate of 5 deg. C. per second or more**

Patent Assignee: NIPPON STEEL CORP (YAWA )  
Number of Countries: 001 Number of Patents: 001  
Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
JP 5125438	A	19930521	JP 91290188	A	19911106	199325 B

Priority Applications (No Type Date): JP 91290188 A 19911106  
Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
JP 5125438	A	9	C21D-008/00	

Abstract (Basic): JP 5125438 A

Steel piece comprising C 0.01-0.20%, Si less than 0.6%, Mn 0.5-2.2%, Al 0.001-0.100% and N less than 0.006%, is heated to 1,000 - 1,250 deg.C, hot-rolled at finish temp. above 830 deg.C in the accumulated shaft at below 900 deg.C more than 30%, then successively cooled from above Ar3 point to 700-550 deg.C at the rate of more than 5 deg.C/sec followed by air cooling.

ADVANTAGE - The steel as-rolled is provided with mixed structure of ferrite, pearlite and bainite.

Dwg.0/4

Title Terms: PRODUCE; LOW; YIELD; RATIO; HIGH; STRENGTH; STEEL; HOT; ROLL;  
FOLLOW; COOLING; RATE; DEGREE; PER; SECOND; MORE

Index Terms/Additional Words: PRODUCE; LOW; YIELD; RATIO; HIGH; S

Derwent Class: M24; M27

International Patent Class (Main): C21D-008/00

International Patent Class (Additional): C22C-038/06; C22C-038/54

File Segment: CPI